DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Jet Doppel-Zylinderschleifmaschine DDS-225/ 237 erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Schleifmaschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Garantieleistungen

3. Sicherheit
Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinenspezifikation
Technische Daten
Werkstückabmessungen
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme
Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Absaug Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten
Schleifbandmontage
Schleifbandauswahl
Hintere Zylindereinstellung
Schleifband Reinigung
Vorschubrollen Einstellung
Vorschubtisch Einstellung
Vorschubband Einstellung
Antriebsriemen Nachspannen

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Umweltschutz

11. Lieferbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungs-ansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Trommelschleifer ist geeignet zum Schleifen von Holz und Holzersatzstoffen.
Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und geführt werden können.

Die Maschine ist nicht für Nass-Schliff geeignet.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holzbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-

Vorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Entfernen Sie eingeklemmte Werkstücke nur bei Maschinenstillstand.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf festem und ebenem Grund steht.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung.
Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen.
Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Achten Sie stets darauf, dass keine zu große Staubkonzentration entsteht – verwenden Sie stets eine geeignete Absauganlage
Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädigend sein. Insbesondere tropische Hölzer und harte Hölzer wie Buche und Eiche sind als krebserregend eingestuft.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Die Maschine nie bei entfernten Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen – große Verletzungsgefahr!

Fassen Sie beim Führen und Abnehmen eines Werkstücks niemals mit den Händen in die laufende Maschine.

Verwenden Sie eine Zuführhilfe (Schiebeholz), wenn Sie kleinere Werkstücke in die Maschine schieben wollen. Die Werkstücke müssen jedoch mindestens 230mm lang sein.

Bearbeiten Sie nur ein Werkstück, das sicher auf dem Tisch aufliegt.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden

Niemals mehr als zwei Werkstücke gleichzeitig bearbeiten.

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Schadhaftes Schleifpapier sofort ersetzen.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen

3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken.

Verletzungsgefahr durch die sich drehend Schleiftrommel.

Einzugsgefahr durch automatischen Vorschub.

Quetschgefahr durch automatischen Werkstück Ausschub.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstückteile.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augen-, Gehör- und Staubschutz tragen. Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch schadhaftes Schleifband.

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

DDS-225:

2 Schleifzylinder (DxL)	152x635mm
Drehzahl	1400 U/min
Schleifgeschwindigkeit	11,1 m/sec
Schleifband Breite	75 oder 100mm
Vorschubgeschwindigkeit	2 oder 3 m/min
Vorschubmotor	0,18kW(0,25PS) S1
Absauganschluss Durchm.	2x100mm
Absaugvolumenstrom bei 20 m/sec	2 x 560m3/h

Maschinenabmessungen

(LxBxH) 1090x1120x1090mm
Maschinengewicht 332 kg

Netzanschluss 400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung 3,7 kW (5 PS) S1
Aufnahmeleistung 5,5 kW S6-40%

Betriebsstrom 7A
Anschlussleitung (H07RN-F)4x1,5mm²
Bauseitige Absicherung 16A

DDS-237:

2 Schleifzylinder (DxL) 152x940mm
Drehzahl 1400 U/min
Schleifgeschwindigkeit 11,1 m/sec
Schleifband Breite 75 oder 100mm
Vorschubgeschwindigkeit
2 oder 3 m/min
Vorschubmotor 0,18kW(0,25PS) S1

Absauganschluss Durchm. 2x100mm
Absaugvolumenstrom
bei 20 m/sec 2 x 560m3/h

Maschinenabmessungen
(LxBxH) 1090x1420x1090mm
Maschinengewicht 440 kg

Netzanschluss 400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung 5,5 kW (7,5 PS) S1
Aufnahmeleistung 8,5 kW S6-40%

Betriebsstrom 10A
Anschlussleitung (H07RN-F)4x1,5mm²
Bauseitige Absicherung 16A

4.2 Werkstückabmessungen
Dicke 0,8 – 133 mm
Min. Länge 230 mm

4.3 Schallemission
Schalldruckpegel
(nach EN ISO 11202):
Leerlauf LpA 72,4 dB(A)
Bearbeitung LpA 88,4 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.
Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.4 Lieferumfang
1 Schleifband mit 80 Körnung
1 Schleifband mit 100 Körnung
1 Handrad
1 Getriebe Schaltgriff
2 Absaugstutzen 100mm
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1.Transport und Aufstellung
Entfernen Sie die Befestigungsschrauben und heben Sie die Maschine mit einem Hebegurt oder Hubstapler von der Palette.
Heben Sie die Maschine nicht an den Schleifzylindern oder Vorschubrollen, diese könnten Schaden nehmen.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, tischlerübliche Bedingungen in der Werkstatt sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein. Die Maschine kann bei Bedarf auf der Aufstellfläche befestigt werden.

5.2 Montage
Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen, benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb.

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Handrad Montage
Siehe Fig 1

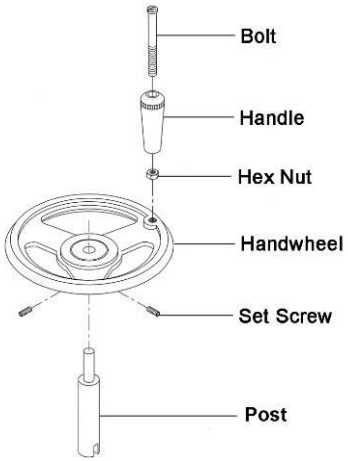

Fig 1

Absaugstutzen Montage

Montieren Sie die Absaugstutzen (A) an der Maschinenhaube.

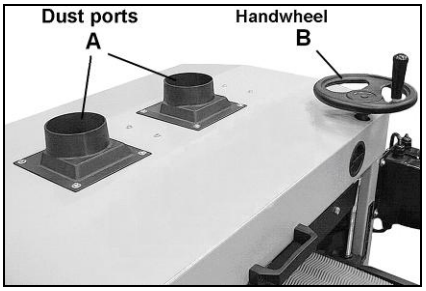

Fig 2

Getriebe Schaltgriff Montage

Schrauben Sie den Griff (C) in die Schaltnabe des Vorschubgetriebes (D).

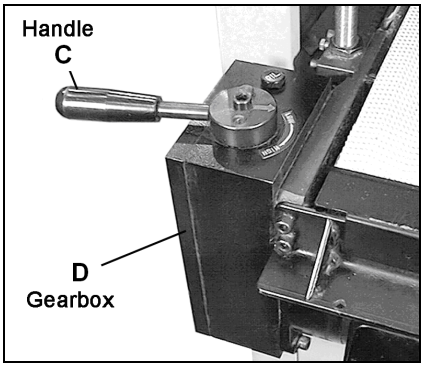

Fig 3

Montage der Schleifbänder

Siehe Kapitel 7.1

5.3 Elektrischer Anschluss
Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen. Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss dabei 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Die Maschine ist mit Netzkabel und 16A CCE Stecker ausgestattet.

Achtung :
-Bevor Sie die Maschine starten, prüfen Sie den freien Lauf der Schleifzylinder und das

Vorhandensein aller Sicherheitseinrichtungen.

- Bei falscher Drehrichtung ist der Phasenwender des CCE-Steckers gedrückt um 180° zu drehen.

(Siehe Drehrichtungspfeil an der Maschine für richtigen Lauf).

5.4 Absaug Anschluss
Die Maschine muss vor der Inbetriebnahme an eine Absaugung angeschlossen werden und zwar derart, dass sich beim Einschalten der Bandsägemaschine die Absaugung selbsttätig mit einschaltet.

Die Mindestluftgeschwindigkeit an den Absaugstutzen muss 20 m/s betragen. Absaugschläuche müssen der Qualität „schwer entflammbar“ entsprechen und in die Erdung der Maschine mit einbezogen werden.

5.5 Inbetriebnahme
Schalten Sie zuerst den Hauptschalter (Drehschalter) ein.

Mit dem grünen Ein-Taster kann die Maschine nun gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

Vorschubmotor und Hauptmotor starten und stoppen zugleich.

Bei Überlastung des Motors schaltet dieser selbsttätig ab.
Nach einer Abkühlzeit von ca. 10 Minuten lässt sich die Maschine wieder einschalten.

Der Vorschub wird mit dem Getriebe Schalthebel (C, Fig 3)geschaltet.
Langsam (Pos1…2m/min)
Schnell (Pos2…3m/min)
Vorschub Aus (Pos0).

6. Betrieb der Maschine

Richtige Arbeitsstellung:
Um das Werkstück in die Maschine einzuführen stellen Sie sich seitlich versetzt neben die Zuführöffnung.

Werkstückhandhabung:

Die Werkstückzuführung erfolgt mit dem automatischen Vorschub entgegen der Zylinderrotation.

Werkstück mit dem dickeren Ende voraus einführen, hohle Seite unten.

Bearbeiten Sie keine stark verdrehten oder verbogenen Werkstücke oder solche deren Dicke stark variiert.

Werkstücke die kürzer als 230 mm sind dürfen nicht bearbeitet werden.

Max. 2 Werkstücke gleichzeitig schleifen. An den beiden Trommelenden zuführen.

Mehrere Werkstücke nur bei gleicher Dicke gleichzeitig bearbeitet werden. Bei Dickenabweichungen werden die dünneren Werkstücke von den Druckrollen nicht niedergehalten und rutschen somit am Vorschubband durch.

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Grundsätzliche Arbeitsfolge:

1. Spanabnahme einstellen
2. Schleiftrommel starten
3. Vorschub einschalten (Stufe 1 oder 2).
4. Absauganlage starten
5. Werkstück zuführen

Maschine ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet wird.

Allgemeiner Warnhinweis:
Halten Sie immer ausreichend Abstand zu den Schleiftrommeln. Fassen Sie mit den Fingern niemals in die Nähe des Werkstück-Einzugs am Gehäuse und am Vorschubband.

Arbeitshinweise:

Beginnen Sie Ihre Arbeit mit einem groben Schleifpapier und wechseln Sie schrittweise zu feineren Körnungen (siehe Kapitel 7.2).

Zu feine Körnungen neigen dazu die geschliffene Oberfläche zu verbrennen (Eiche z.B. ist auf Grund der offenen Poren besonders empfindlich).

Das Werkstück sollte nach Möglichkeit schräggestellt werden.
Wenn schräg zur Faser geschliffen wird sind höhere Vorschub-Geschwindigkeiten möglich und die Schleifpapierbelastung ist geringer.

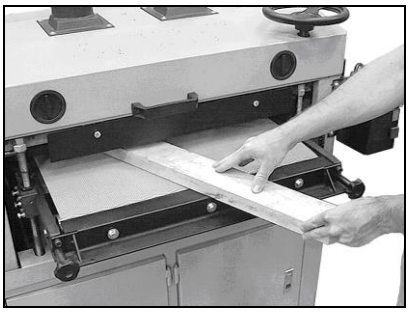

Fig 4

Bereits ein geringer Anstellwinkel führt zu einer effizienteren Materialabnahme.

Die optimale Schrägstellung beträgt ca. 60°.

Die beste Oberflächengüte lässt sich jedoch erzielen wenn in den beiden letzten Durchgängen in Faserrichtung geschliffen wird.

Die Materialabnahme ist besser wenn in mehreren Durchgängen bei geringer Zustellung und höherer Vorschubgeschwindigkeit gearbeitet wird.

Reinigen Sie das Schleifband regelmäßig (siehe Kapitel 7.4).

Auch durch Wenden des Schleifbandes kann dessen Lebensdauer gesteigert werden.

Schadhafte bzw. verschlissene Schleifbänder sofort ersetzen.

Die optimale Zustellung bedarf einiger Erfahrung, und hängt von Schleifbandkörnung, Vorschubgeschwindigkeit und Holzart wesentlich ab.

Falls ein Werkstück stecken bleibt, senken Sie den Vorschubtisch ab.

Bei Überbelastung reagiert der Motor Überlastschutz. Nach ca. 10 Minuten kann die Maschine wieder gestartet werden.

An der Gehäuse Einzugstelle ist ein Begrenzungsbalken (U, Fig 5) mit Endschalter montiert.

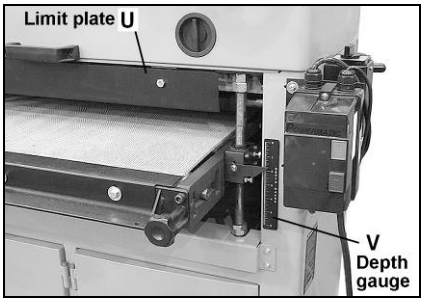

Fig 5

Falls der Vorschubtisch zu hoch eingestellt ist und das Werkstück den Begrenzungsbalken berührt schaltet der Endschalter die Maschine ab

Digital Höhenanzeige:

Die digitale Höhenanzeige (Fig 6) ist eine nützliche Hilfe zum präzisen Einstellen der Spanabnahme.

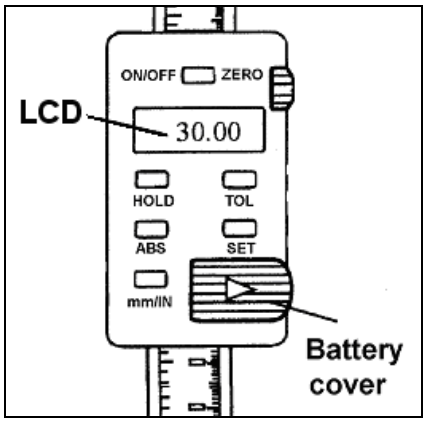

Fig 6

Als Batterie dient eine 1,5V Knopfzelle (SR44 oder G-13A).

Zum Batteriewechsel den Deckel aufschieben.
Der +Pol liegt aussen.

Ein-und Ausschalten (ON/OFF):
Zum Einschalten drücken Sie die ON/OFF Taste.

Zum Ausschalten drücken Sie die ON/OFF Taste für 3 Sekunden.

Incremente Messwertanzeige (INC):
Wird verwendet um die Spanabnahme anzuzeigen.

Drücken sie die ABS-Taste bis "INC" angezeigt wird.

Nullen der Anzeige (Zero):
Drücken Sie die ON/OFF-Taste um die Anzeige zu Nullen.

Absolute Messwertanzeige (ABS):
Diese Funktion findet auf der Bürstmaschine wenig Verwendung.

Absolutwert Kalibrierung:
Schleifen Sie ein Werkstück und messen Sie die Dicke.

Ohne die Tischhöhe zu verstellen:
Drücken Sie die SET-Taste → es wird “SET” blinkend angezeigt.

Drücken Sie nun die SET-Taste so lange bis die gewünschte Kommastelle blinkt.

Drücken Sie die SET-Taste kurz (maximal 1 Sekunde)→die Zahl steigt mit jedem Tastendruck um Eins.

Nach Abschluss, drücken Sie nun die SET-Taste so lange bis „SET“ blinkend angezeigt wird.

Drücken Sie die SET-Taste noch einmal kurz (maximal 1 Sekunde).
→Die Anzeige „SET“ verschwindet und der soeben eingegbene Zahlenwert wird in die LCD-Anzeige übernommen.

Zwischenspeicher (HOLD):
Die HOLD-Taste wird dazu verwendet eine wichtige LCD-Massanzeige abzuspeichern um sie später als Referenzwert zur Verfügung zu haben.

Anwendung z.B. wenn eine Schleifoperation halbfertig unterbrochen wird.

Drücken Sie die HOLD-Taste→das aktuelle Mass auf der LCD Anzeige bleibt (erstarrt).

Drücken Sie die HOLD-Taste erneut um zur normalen Anzeige zurückzuschalten.

Hubbegrenzung (TOL):
Diese Funktion findet auf der Schleifmaschine keine Verwendung.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise
Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Hauptschalter ausschalten und absperren!

7.1 Schleifbandmontage

Die Stromzufuhr trennen (Hauptschalter ausschalten und absperren).

Entfernen Sie das Handrad, drehen Sie die 2 Haubenverschlüsse nach links und öffnen Sie die Maschinenhaube.

Das gröbere Schleifband immer am vorderen Schleifzylinder montieren.

Entfernen Sie die Innensechskantschrauben und Spannkeile (P, Fig 6) an beiden Zylinderenden.
HINWEIS:
Steckende Klemmkeile mit Hilfe eines Schraubendrehers aushebeln.

Beginnen Sie mit der Schleifbandmontage am rechten Zylinderende.
Klemmen Sie das schräg zugeschnittene Schleifbandende mit dem Spannkeil kräftig fest (Fig 7).

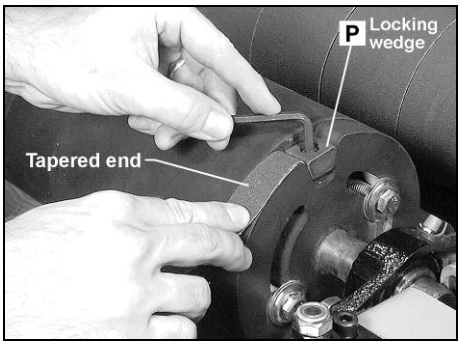

Fig 7

Das Schleifband auf die Trommel aufwickeln, vermeiden Sie dabei Überlappungen des Schleifbandes.

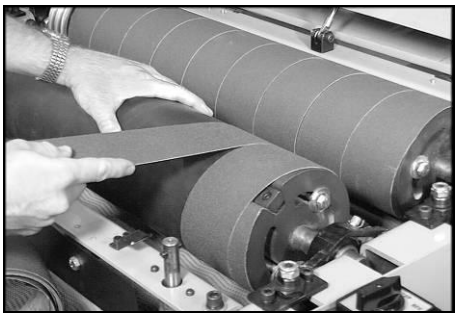

Fig 8

Die Schleifbandhalterung am linken Zylinderende ist eine eigene angefederte Zylinderscheibe (Q, Fig 9). Die Anfederung ist erforderlich um Dehnungen des Schleifbandes im Lauf zu kompensieren.

Drehen sie die Zylinderscheibe gegen die Federkraft zurück.
Klemmen Sie das schräg zugeschnittene Schleifbandende mit dem Spannkeil kräftig fest.

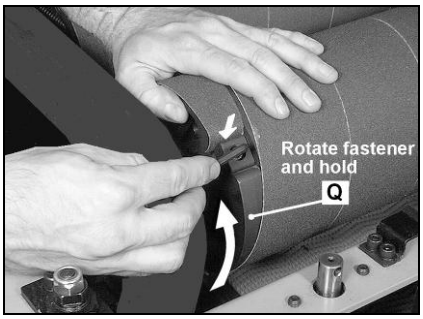

Fig 9

Wiederholen Sie diesen Vorgang am zweiten Schleifzylinder.

7.2 Schleifpapierauswahl

Die Wahl der richtigen Schleifbandkörnung ist äußerst wichtig zur Optimierung der Schleifleistung.

Schleifen Sie zuerst mit einer groben Körnung und wechseln Sie schrittweise zu feineren Körnungen.

Überspringen Sie höchstens eine Körnungsstufe.

Zu feine Körnungen und verschlissene Schleifbänder können Brandflecken am Werkstück hinterlassen.

Korn 36: Materialabnahme und Kleberentfernung.

Korn 60: Kalibrierung und Oberflächenschliff.

Korn 80:
Leichte Kalibrierung und Oberflächenschliff, häufigste Körnung.

Korn 100 und 120:
Oberflächenschliff und Feinschliff.

Korn 150, 180 und 220:
Nur für Feinschliff.

7.3 Hintere Zylindereinstellung

Bei geänderter Körnungskombination muss die Höhe der Schleifzylinder angepasst werden.
Zu diesem Zweck ist der hintere Schleifzylinder (feinere Körnung) mit einer Feineinstellung ausgeführt.

Lösen Sie die beidseitig die Klemmhebel (O, Fig 10).

Drehen Sie den Stellgriff (M) entsprechend der Skala (N).

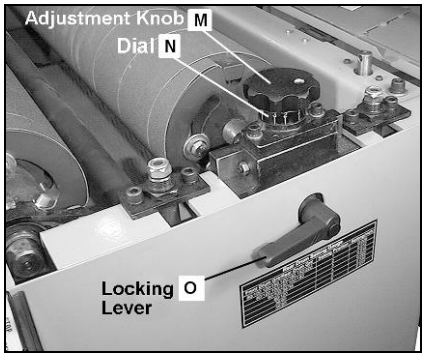

Fig 10

HINWEIS: Achten Sie auf gleiche Skaleneinstellung an beiden Zylinderenden.

Die Tabelle unterhalb des Klemmhebels (Fig 11) gibt Auskunft über die empfohlene Zylindereinstellung.

Rear Drum Setting Gauge		
Front Drum Grit / Rear Drum Grit	Setting Position	Setting (In
80/100, 120/150, 120/180, 150/220	1	0.006
80/120, 100/150, 100/180	2	0.012
60/100, 36/38	3	0.016
36/120	4	0.022
36/60	5	0.030
36/80	6	0.037

Fig 11

Beide Klemmhebel (O) wieder festziehen.

7.4 Schleifbandreinigung

Reinigen Sie das Schleifband regelmäßig mit dem gelieferten Reinigungsstift.
Durch Entfernung der Schleifstaub-Ablagerungen wird die Lebensdauer des Schleifpapiers wesentlich verlängert.

Achtung:
Tragen Sie stets eng anliegende Kleidung und Augenschutz. Seien Sie aufmerksam und konzentriert.

Starten Sie die Schleiftrommel bei geöffneter Maschinenhaube.
Führen Sie den Reinigungsstift (D, Fig 12)an der rotierenden Schleiftrommel entlang.

Es ist empfehlenswert im Stillstand den entstandenen Gummiabrieb mit einer Bürste zu entfernen.

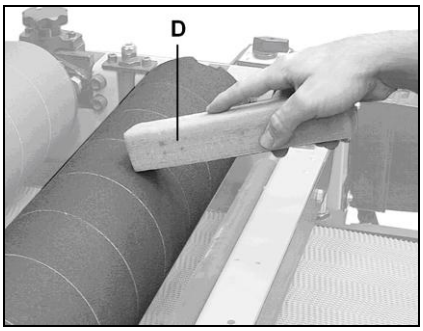

Fig 12

Auch durch Wenden des Schleifbandes kann dessen Lebensdauer gesteigert werden. Dadurch kommen neue Kornspitzen zum Einsatz.

7.5 Druckrollen Einstellung

Die Druckrollen (R) sind ab Werk eingestellt.
Bei Vorschubproblemen oder bei unebenen Werkstücken kann es erforderlich sein die Federkraft der Druckrollen zu erhöhen.

Die Stromzufuhr trennen (Hauptschalter ausschalten und absperren).

Lösen Sie die Sechskantmutter (T, Fig. 13)

Durch Absenken der Stellschraube (S) erhöht sich der Rollendruck.

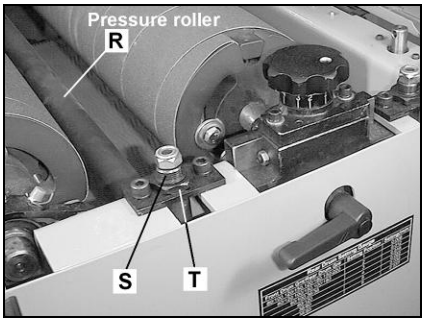

Fig 13

Sechskantmutter wieder festziehen.

Einstellung an allen Rollenenden vornehmen.

ACHTUNG:
Die Rollen dürfen nicht zu stark abgesenkt werden da dies den Vorschub der Werkstücke behindert.

7.6 Vorschubtisch-Einstellung

Der Vorschubtisch ist ab Werk parallel zu den Schleifzylindern eingestellt.

Sollte Einstellung des Vorschubtisches erforderlich werden.

Die Stromzufuhr trennen (Hauptschalter ausschalten und absperren).

Lösen Sie den Kettenspanner (W, Fig 14).

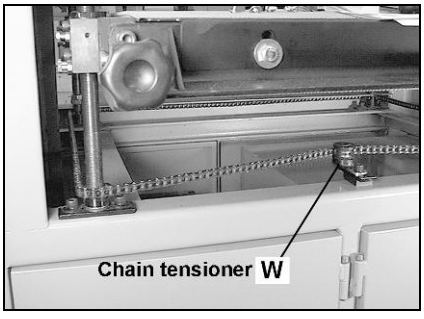

Fig 14

Entfernen Sie die Kette von allen Kettenrädern.

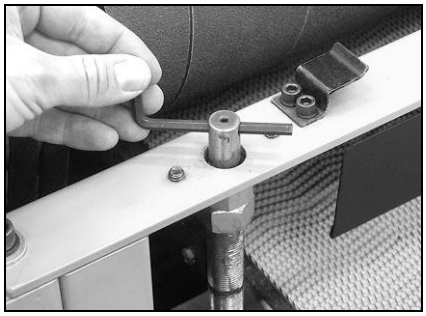

Fig 15

Drehen der Spindel im Uhrzeigersinn hebt den Vorschubtisch (Fig 15).

Nach erfolgter Einstellung die Kette auflegen und spannen.

7.7 Vorschubband-Einstellung:

Bandspannung:

Die Bandspannung sollte gerade ausreichen um die Werkstücke zu transportieren ohne an der Antriebsrolle durchzurutschen.

Zum Anheben der Bandspannung den Griff (X, Fig 16) im Uhrzeigersinn drehen.

ACHTUNG:
Das Vorschubband darf nicht zu stark gespannt werden. Zu starke Bandspannung führt zu Banddehnung und vorzeitigem Verschleiß.
Das Vorschubband ist zu locker gespannt, wenn bereits mit Handdruck auf den Vorschubtisch dieses gestoppt werden kann.

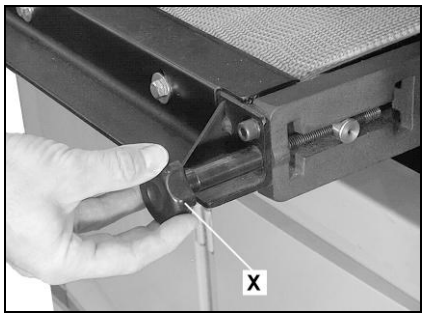

Fig 16

Bandlauf:

Die Bandlaufeinstellung erfolgt bei auf höchster Geschwindigkeit laufendem Vorschubband.

Beobachten Sie den Bandlauf für einige Zeit.

Spannen Sie das Vorschubband an jener Seite nach, von welcher das Vorschubband wegläuft und lösen Sie in gleichem Ausmaß die gegenüber liegende Bandspannung.
Drehen Sie die Spannmuttern jeweils eine Viertelumdrehung und beobachten Sie die Reaktion.

Achtung:
Das Vorschubband nicht zu fest spannen!

7.8 Antriebsriemen Nachspannung:

Die Stromzufuhr trennen (Hauptschalter ausschalten und absperren).

Prüfen Sie die Riemenspannung durch Zusammendrücken der Riemenflanken mit mittlerer Fingerkraft (Fig 17). Die Riemenspannung ist korrekt bei einer Verformung von ca. 7mm.

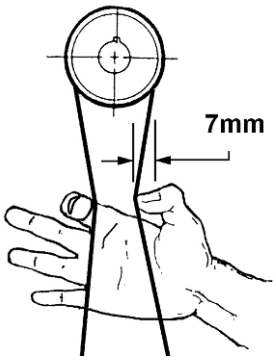

Fig 17

Bei Bedarf die Sechskantmuttern (Y, Fig 18) lösen und nachspannen.

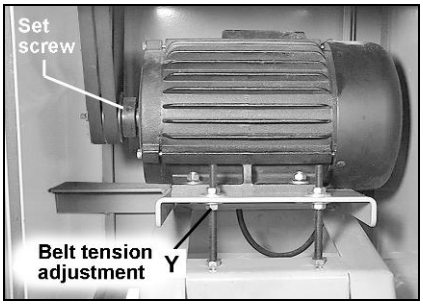

Fig 18

Sollte ein Riemenwechsel erforderlich sein, die Riemen nur im Set tauschen.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise:
Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden
(Hauptschalter ausschalten und absperren).

Kontrollieren Sie das Schleifband regelmäßig auf Fehler. Tauschen Sie ein schadhaftes Schleifband sofort aus

Kontrollieren Sie in regelmäßigen Abständen die korrekte Einstellung des Vorschubbandes.

Schmieren Sie monatlich alle bewegten Teile, wie Gewindespindeln, Scheiben, Kette und Lagerbüchsen.

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Sämtliche Schutzeinrichtungen sofort wieder anbringen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Prüfen Sie den Ölstand:
Entfernen Sie die Verschlussschraube an der Getriebeoberseite und prüfen Sie den Ölstand. Bei Bedarf nachfüllen. Verwenden Sie Qualitäts-Getriebeöl. Erneuern Sie das Öl alle 2500 Betriebsstunden.

Getriebeöl (API GL-4 SAE W80-90)

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht
*Kein Strom-
Netzsicherung prüfen.
*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.
*Überlastschutz hat reagiert-
Motor abkühlen lassen und neu starten.
Vorschubgeschwindigkeit oder Spanabnahme reduzieren.

Vorschubband stoppt
*Unzureichende Bandspannung-
Band nachspannen.

Werkstück rutscht am Band-
*Verschmutztes Vorschubband-
Vorschubband reinigen.

Starke Maschinenvibrationen
*Staub im Trommelinneren-
Blasen Sie den Staub aus der Trommel.

*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

Schleifband löst sich-
*Schleifband nicht fest gespannt-
Schleifband nachspannen.

Werkstückoberfläche verbrannt
*Zustellung zu groß für feine Körnung-
Gröberes Schleifband verwenden.

*Vorschub zu langsam-
Vorschubgeschwindigkeit erhöhen.

*Schleifband zugesetzt-
Zustellung reduzieren,
Werkstück schräg stellen,
Schleifband reinigen.

*Schleifband verschlissen-
Trommelstelle vermeiden, Schleifband wenden,
Schleifband wechseln.

*Schleifbandüberlappung-
Schleifband nachspannen.

Schleifspuren am Werkstück
*Ungleichmäßiger Vorschub-
Vorschubband rutscht (siehe oben).

*Falsche Schleifbandkörnung-
Schleifen Sie zuerst mit einer groben Körnung und wechseln Sie schrittweise zu feineren Körnungen.

*Maschinenvibration (siehe oben).

Ungleiche Werkstückdicke links/rechts
*Untergleiche hintere Zylindereinstellung-
Beide Zylinderseiten gleich einstellen.

*Vorschubtisch nicht parallel zu Schleifzylindern-
Vorschubtisch parallel einstellen.

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche , wiederverwertbare Werkstoffe.
Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

Artikel Nummer 60-0505
Reinigungsstift.

Artikel Nummer 708119
Fahreinrichtung bis 500kg
(geeignet nur für DDS-225,
erfordert Schienenpaar 708116)

Artikel Nummer 708116
Schienenpaar 915-1165mm

Für Schleifbänder in unterschiedlichen Körnungen siehe die Jet-Preisliste.